

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE SUPRIMENTO
(DS/2000)

Seção de Suprimento Classe II
77/2004

VISTO:

PROPOSTA DE TEXTO-BASE

KIT PARA CHAPÉU FEMININO

SUMÁRIO

1. OBJETIVO 2
2. NORMAS COMPLEMENTARES 2
   a. Normas DMI 2
   b. Normas Brasileiras 2
   c. Outras Normas 2
3. COMPOSIÇÃO 3
   a. Kit para Chapéu de Oficial Superior 3
   b. Kit para Chapéu de Oficiais Intermediário, Subalternos e Aspirante-a-Oficial 3
   c. Kit para Chapéu de Sargento 3
4. CARACTERÍSTICAS GERAIS 3
   a. Emblema para Chapéu de Oficiais 3
   b. Bordado para Aba de Chapéu de Oficial Superior 5
   c. Emblema para Chapéu de Sargento 5
   d. Jugular Dourada 7
   e. Botão dourado 7
5. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS 8
   a. Botão Dourado 8
   b. Jugular Dourada 8
   c. Termoplástico 9
   d. Feltro de Lã 9
   e. Linha de Costura 9
   f. Fio “Myller” 10
6. CONTROLE DE QUALIDADE 10
   a. Condições de Fabricação 10
   b. Fiscalização 10
   c. Inspeção 11
   d. Métodos de Ensaio e Procedimento 12
7. IDENTIFICAÇÃO 13
8. EMBALAGEM 13

VISTO:

1. OBJETIVO

Esta Proposta tem por objetivo padronizar, especificar a matéria-prima e fixar as condições exigíveis que devem satisfazer a confecção do Kit para Chapéu Feminino.

2. NORMAS COMPLEMENTARES

A relação de normas abaixo será utilizada na confecção e inspeção do Kit para o Chapéu Feminino.

a. Normas DMI

1) Normas de Procedimento

a) DMI - 001 Pc - Condicionamento de Materiais Têxteis para Ensaios.

b) DMI - 002 Pc - Amostragem de Materiais Têxteis Confeccionados.

c) DMI - 004 Pc - Designação de Fios Têxteis.

d) DMI - 006 Pc - Emprego do Sistema TEX para Expressar Títulos Têxteis.

e) DMI - 011 Pc - Análise Visual de artigos Confeccionados.

2) Normas de Método de Ensaio

a) DMI - 001 Me - Materiais Têxteis - Análise Qualitativa.

b) DMI - 002 Me - Materiais Têxteis - Análise Quantitativa.

c) DMI - 004 Me - Fios e Filamentos Têxteis - Determinação do Título a Curto Termo.

d) DMI - 005 Me - Tecidos Planos - Determinação da Gramatura.

e) DMI - 006 Me - Tecidos - Determinação da Espessura.

f) DMI - 008 Me - Tecidos - determinação das Variações Dimensionais.

b. Normas Brasileiras

a) NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

b) NBR 8427 - Emprego do Sistema Tex para Expressar Títulos Têxteis.

c) NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

c. Outras Normas

1) AATCC 20 - “Fibers in Textiles: Identification”.

2) AATCC 20A - “Analysis of Textiles: Quantitative”.

3) ASTM D 1059 - “Yam Number Based in Short-lenght Speciments”.

4) ASTM D 1777 - “Measure Thickness of Textelis Materials”.

5) ISO 139 - “Textiles - Standard Atmospheres for Conditioning and Testing”.

3. COMPOSIÇÃO

a. <u>Kit para Chapéu de Oficial Superior</u>

1) Emblema para chapéu.

2) Bordado para aba do chapéu.

3) Jugular com botões tipo Cruzeiro do Sul.

b. <u>Kit para Chapéu de Oficiais Intermediário, Subalternos e Aspirante-a-Oficial</u>

1) Emblema para chapéu.

2) Jugular com botão tipo Cruzeiro do Sul.

c. <u>Kit para Chapéu de Sargento</u>

1) Emblema para chapéu.

2) Jugular com botões tipo Cruzeiro do Sul.

4. CARACTERÍSTICAS GERAIS

a. <u>Emblema para Chapéu de Oficiais</u>

1) Bordado sobre feltro preto, medindo 50 mm de altura e 84 mm de largura.

2) Compõe-se de 5 (cinco) elipses concêntricas, com 1mm de espessura, perfiladas, bordadas em fio “Myller”, sendo as três menores na cor ouro-novo e as duas maiores na cor prata, tendo ao centro, em fundo azul-celeste, o Cruzeiro do Sul em estrelas prateadas (Fig 01, 02 e 03).

3) O espaço entre as primeira e segunda elipses é de cor amarela, entre as segunda e terceira de cor verde, entre as terceira e quarta de cor branca e o centro de cor azul-celeste, tudo bordado em linha 100% poliéster 120.

4) O espaço entre as elipses maiores é bordado em fio “Myller” na cor prata.

5) O conjunto de elipses repousa sobre 2 (dois) ramos de louro, com folha e frutos dourados, bordados em fio “Myller” na cor ouro-novo. O conjunto possui as seguintes dimensões: conjunto com 42 mm de altura e 76 mm de largura, a elipse maior tem 36 mm de altura e 27 mm de largura, espaço entre as elipses de 2 mm (inclusos os filetes das elipses) e centro azul-celeste de 20 mm de altura e 11 mm de largura.

6) O emblema deverá ser aplicado sobre uma base de PVC termoplástico preto, com relevo central de 4mm.

Fl 4 da Proposta de Texto-base DS/Sec Sup Cl II - 77/04 de 13 Dez 04 **KIT PARA CHAPÉU FEMININO**	VISTO:

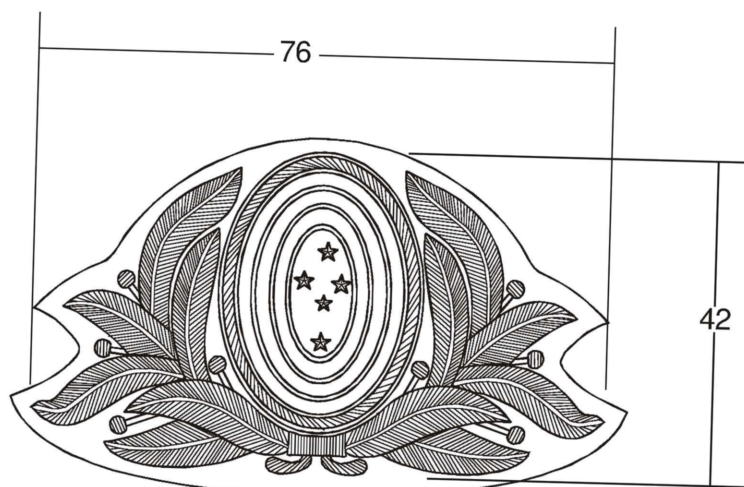


Fig 01 - Emblema para chapéu de oficiais (medidas em mm)

- Pantone 18-6024 TC
- Pantone 13-0758 TC
- Pantone 15-1062 TC
- Pantone 17-4247 TC
- Pantone 19-4005 TC
- Pantone 14-5002 TC
- Pantone 11-0601 TC



Fig 02 – Emblema para chapéu de oficiais - cores do emblema

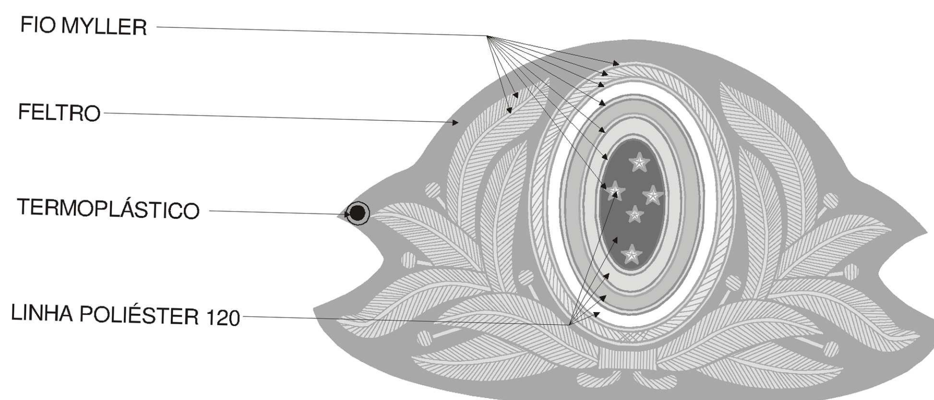


Fig 03 – Emblema para chapéu de oficiais – matérias-primas do emblema

VISTO:

b. Bordado para Aba de Chapéu de Oficial Superior

1) Constituído de 2 (dois) ramos de louro de duas folhas e frutos, bordados, cada um com 100 mm de comprimento, sobre uma base de tecido, em fio "Myller" na cor ouro-novo, os quais, posteriormente, são acabados e aplicados sobre a aba, na parte frontal, distantes 5 mm um do outro (Fig 04).

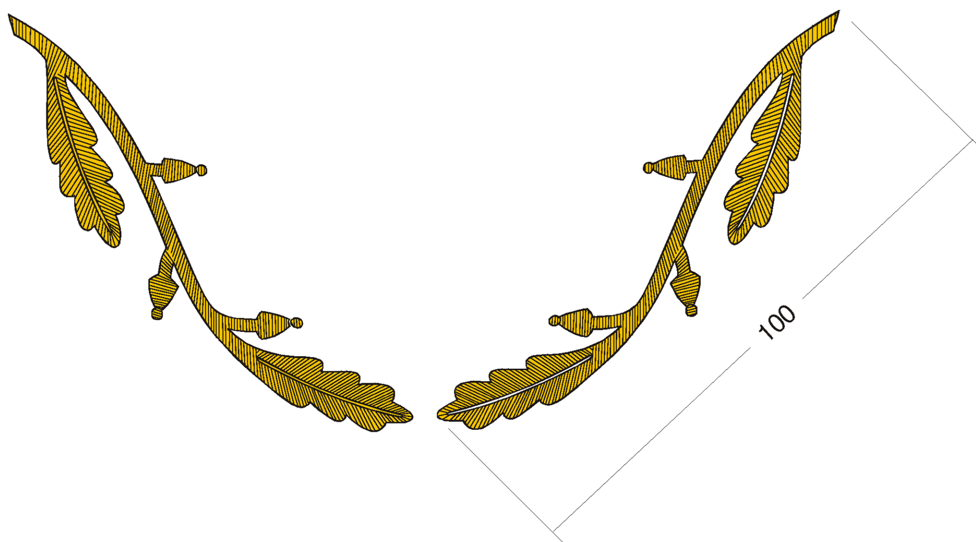


Fig 04 – Bordado para aba do chapéu de oficial superior (medidas em mm)

c. Emblema para Chapéu de Sargento

1) Bordado sobre feltro preto, medindo 50 mm de altura e 54 mm de largura.

2) Compõem-se de 4 (quatro) elipses concêntricas, com 1 mm de espessura, perfiladas, bordadas em fio "myller" na cor prata, tendo ao centro, em fundo azul-celeste, o Cruzeiro do Sul em estrelas prateadas (Fig 05, 06 e 07).

3) O espaço entre as primeira e segunda elipses é de cor amarela, entre as segunda e terceira de cor verde, entre as terceira e quarta de cor branca e o centro de cor azul-celeste, tudo bordado em linha 100% poliéster 120.

4) O espaço entre as elipses maiores é bordado em fio "Myller" na cor prata.

5) O conjunto de elipses repousa sobre um resplendor, representado por 13 (treze) punhos bordados em fio "Myller" na cor prata e treze lâminas de sabre bordadas com o mesmo fio, na cor ouro-novo, vistos em perspectiva, formando uma figura de formato triangular, com as seguintes dimensões: conjunto com 42 mm de altura e 46 mm de largura, a elipse maior tem 32 mm de altura e 22 mm de largura, espaço entre as elipses de 2 mm (inclusos os filetes das elipses) e centro azul-celeste de 20 mm de altura e 10 mm de largura.

6) O emblema deverá ser aplicado sobre uma base de PVC termoplástico, preto, com relevo central de 4mm.

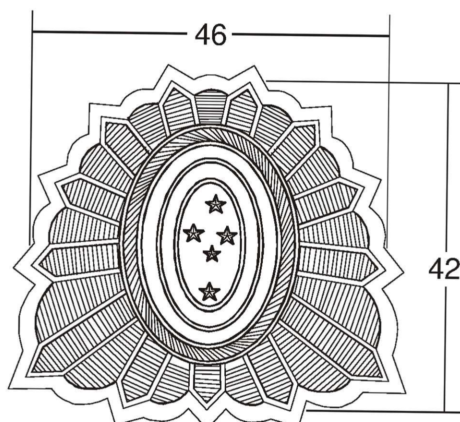


Fig 05 - Emblema para chapéu de sargento (medidas em mm)

Pantone 18-6024 TC
Pantone 13-0758 TC
Pantone 15-1062 TC
Pantone 17-4247 TC
Pantone 19-4005 TC
Pantone 14-5002 TC



Fig 06 – Emblema para chapéu de sargento - cores do emblema

FIO MYLLER
FELTRO
TERMOPLÁSTICO
LINHA POLIÉSTER 120

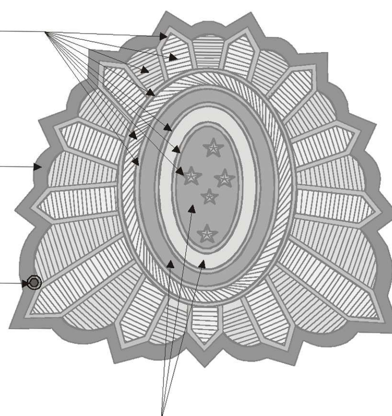


Fig 07 – Emblema para chapéu de sargento – matérias-primas do emblema

VISTO:

d. Jugular Dourada

Confeccionada de galão metalizado, na cor dourada, com 300 mm de comprimento e 13 mm de largura, sem enfeite, sendo fixada por 2 (dois) botões dourados tipo Cruzeiro do Sul, aplicados em cada lado da jugular.

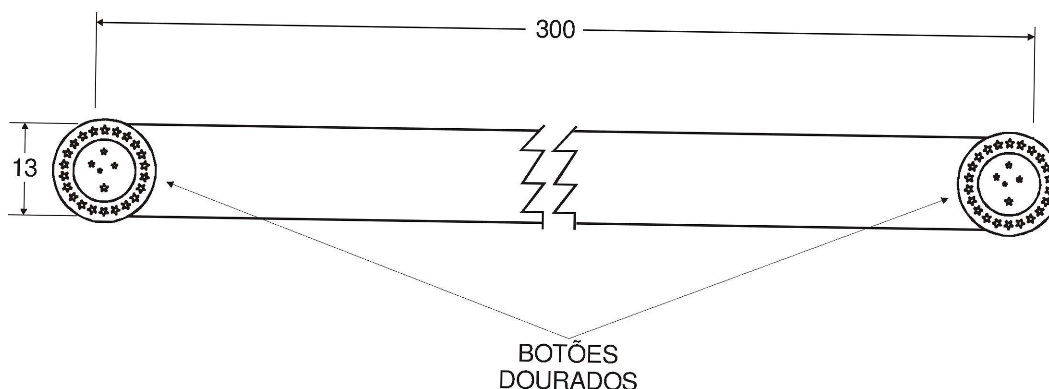


Fig 08 - Jugular com botões dourados (medidas em mm)

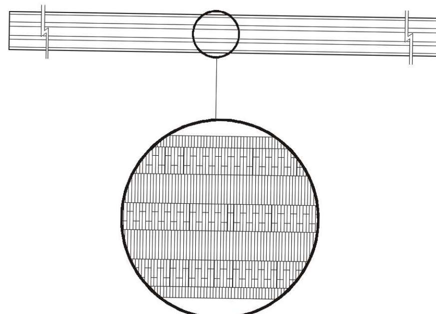


Fig 09 - Detalhe do desenho da jugular

e. Botão dourado

Confeccionado de chapa de latão, na cor dourada, com 15 mm de diâmetro, formato plano, tendo o Cruzeiro do Sul em alto relevo, circundado por 22 estrelas (Fig 10).

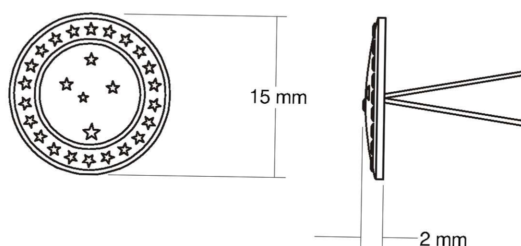


Fig 10 - Botão dourado (medidas em mm)

VISTO:

5. CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

a. **Botão Dourado**

1) Composição

Chapa de latão (68,5% a 71,5% Cu, 0,07% Pb, 0,05% Fe, até 31,2% Zn e outros elementos até o máximo 0,15%).

2) Formato

O botão deve apresentar formato plano.

3) Diâmetro

15 mm.

4) Espessura

2 mm.

5) Aspecto Visual e Acabamento

Dourado brilhante, revestimentos em camada de níquel com 4 a 5 microns de espessura, camada externa latonada de 10 microns de espessura e tratamento posterior em verniz incolor.

6) Método de Fixação

a) O botão deve possuir, na parte inferior, dois grampos para fixação ao chapéu.

b) Os grampos são fixados ao botão por solda prata.

7) Aplicação

Nas extremidades da jugular.

b. **Jugular Dourada**

1) Tipo

Fita de galão dourado.

2) Composição

a) 50% algodão.

b) 29% viscose.

c) 17% metalizada.

d) 4% poliamida.

3) Espessura

1 mm, no mínimo.

4) Largura

13 mm.

5) Comprimento
   300 mm.
6) Cor
   Dourada.

c. <u>Termoplástico</u>

1) Matéria-prima
   PVC.
2) Espessura
   1 mm.
3) Cor
   Preta.
4) Aplicação
   Na base dos emblemas.

d. <u>Feltro de Lã</u>

1) Composição
   100% lã.
2) Espessura
   2 mm, no mínimo.
3) Gramatura
   200 g/m².
4) Cor
   Preta.
5) Aplicação
   Emblemas de oficiais, subtenente e sargento.

e. <u>Linha de Costura</u>

1) Tipo
   Linha comercial 120.
2) Composição
   60% poliéster e 40% algodão.
3) Título
   14,2 x 2 Tex.
4) Resistência à Tração
   8,9 N, no mínimo.

5) Cor

Verde, amarela, branca e azul-celeste, conforme aplicação.

f. Fio "Myller"

1) Composição

88% poliéster e 12% metalizado.

2) Título

57 x 3 Tex.

3) Espessura

0,40 mm.

4) Cor

Ouro-novo ou prata, conforme aplicação.

5) Aplicação

Emblemas e pala.

6. CONTROLE DE QUALIDADE

a. Condições de Fabricação

1) Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2) Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3) Garantia da Qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

b. Fiscalização

1) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

c. <u>Inspeção</u>

1) Inspeção Visual e Metrológica

a) A inspeção visual deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 1.

TABELA 1 - Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

b) Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da Tabela 2.

TABELA 2 - Tolerâncias de Medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	50	± 2,5
50,1	100	± 3
Acima de 100,1		± 4

2) Ensaios Destrutivos

a) O fabricante deve fornecer ao Responsável pelo Recebimento da Amostras, toda matéria-prima/aviamentos, utilizados na fabricação do artigo, na forma original, na quantidade mínima especificada na tabela 3.

TABELA 3- Quantidade de Matéria-prima para Ensaios Destrutivos

MATÉRIA-PRIMA	QUANTIDADE
Cinta de veludo	1 m²
Termoplástico	0,15 m²
Fio “Myller”	5 m

b) Os corpos de prova relacionados na Tabela 3, que compõem o produto acabado, não devem ser retirados do artigo e sim da matéria-prima fornecida pelo fabricante.

c) A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma NBR 5426 nas condições constantes da Tabela 4.

TABELA 4 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

d. Métodos de Ensaio e Procedimento

1) Inspeção Visual

A coleta de amostras para inspeção visual deve ser efetuada de acordo com a Norma DMI 002-Pc.

2) Verificação de Medidas

A coleta de amostras para verificação de medidas deve ser efetuada de acordo com a Norma DMI 002-Pc.

3) Composição

Submeter a amostra aos ensaios descritos nas Normas AATCC 20 e AATCC 20 A e comparar com a especificação.

4) Gramatura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma NBR 10591 e comparar com a especificação.

5) Espessura

Submeter a amostra ao ensaio descrito na Norma ASTM D 1777, utilizando um apalpador de 30 mm de diâmetro, e comparar com a especificação.

6) Título do Fio

Submeter a amostra à exigência da Norma ASTM D 1059 e comparar com a especificação. Verificar a norma NBR8427 em relação ao emprego do sistema Tex.

7. IDENTIFICAÇÃO

A etiqueta de identificação deve ser de papel branco, do tipo adesiva, afixada na embalagem do kit, devendo informar a Identificação do artigo, razão social, CNPJ e semestre/ano de fabricação, com os caracteres tipográficos dos indicativos uniformes e na cor preta.

Identificação do Artigo **Razão Social** **CNPJ**
Semestre/Ano de Fabricação

8. EMBALAGEM

Cada um dos artigos que compõe o kit deverá ser embalado em plástico transparente e, posteriormente, acondicionados sobre uma folha de papelão rígido, também revestida em plástico transparente.

Brasília, DF, 13 de dezembro 2004

EDUARDO LUIS MIRANDA DA SILVA - TC
Chefe da Seção de Suprimento Classe II

APROVO:

EDUARDO SEGUNDO LIBERALI WIZNIEWSKY – Cel

Diretor Interino de Suprimento